

**Finnish Patent No. 50561**

**Patent No. 50561**

**Proprietor: Aktiebolaget Svenska Icopalfabriken, Malmö, Sweden**

---

**Title:** A method at affixing a cardboard, that forms an airpassage, onto a surface

**Claims**

1. A method at affixing a cardboard (13), that forms an airpassage, onto a surface, in which method the cardboard is affixed to said surface by activating a heat-activating binding agent contained in the cardboard and in which method the upper surface of the cardboard has conceivably been covered with a plastic film manufactured of a material destroyable by warming it up and in which method the bottom surface of the cardboard has been covered with a non-sticky coating material (14) that comprises spacer blocks situated at a certain distance from each other and that is made of synthetic plastic that can be destroyed by warming it up and that prevents the individual layers of the cardboard, when the cardboard is being rolled up, from sticking into each other and that makes the cardboard form an airpassage, c h a r a c t e r i z e d in that by complete or partial warming up of said non-sticky coating material (14) of the cardboard (13) before affixing the cardboard onto said surface (15) the fixing-binding material situated inside said non-sticky coating material is activated totally or locally, whereby said non-sticky coating material is destroyed simultaneously by warming it up in the warmed up surface parts of the cardboard, whereafter the cardboard is affixed with the aid of the heat-activated binding agent to said surface.



[8] (11) KUULUTUSJULKAISU 50561  
UTLÄGGNINGSSKRIFT

C (45) Patenti myönnetty 10.01.1973  
Patent meddelat

(51) Kv.Ik.3/Int.Cl.3 E 04 D 5/02

SUOMI—FINLAND  
(SF)

Patentti- ja rekisterihallitus  
Patent- och registerstyrelsen

(21) Patentihakemus — Patentansökning	350/71
(22) Hakemispäivä — Ansökningsdag	09.02.71
(23) Alkupäivä — Giltighetsdag	09.02.71
(41) Tullut julkiseksi — Blivit offentlig	11.08.71
(44) Nähtäväksipanon ja kuul.julkaisun pvm. — Ansökan utlagd och utl.skriften publicerad	31.12.75
(32)(33)(31) Pyydetty etuoikeus — Begärd prioritet	10.02.70

Ruotsi-Sverige(SW) 1658/70

- (71) Aktiebolaget Svenska Icopalfabriken, Skeppsbron 11, 211 20 Malmö,  
Ruotsi-Sverige(SW)
- (72) Karl-Erik Pontus Thelander, Regementsgatan 52 C, 217 48 Malmö,  
Åke Martin Rydberg, Nordanväg 21, 216 18 Malmö, Ruotsi-Sverige(SW)
- (74) Oy Heinänen Ab
- (54) Menetelmä kiinnitettäessä ilmaraon muodostava pahvi pintaan -  
Sätt vid förankring av en luftspaltbildande papp vid en yta

Rakennusten pintojen peittämiseen, erikoisesti kosteitten tilojen kattojen peittoon, on useitten vuosien aikana käytetty n.k. ilmaraon muodostavaa pahvia, toisin sanoen pahvia, jolla on alustaa vastaan tulevalla pinnallaan välimatkan päässä toisistaan välike-eliminä, jotka saavat aikaan alustapinnan ja pahvin välillä ilmaraon. Tämä ilmaraon muodostava peittäminen pahvilla on edullista varsinkin siksi, että sillä on erinomainen kyky vaikuttaa höyrynpainetta tasavasti ja täten estää kuplien muodostuminen pahvin alle.

Välike-eliminä tavallisimmin tunnetuissa ilmaraon muodostavissa pahveissa on käytetty suuruuden mukaan lajiteltuja kivimateriaaleja, erikoisesti poltetun ja laajentuneen saven luokiteltuja jyväsiä. Tällaisilla välike-elimillä on se etu, että pahvia voidaan rullata tarvitsematta talkkikäsitteilyä tai vastaavaa välike-elimillä varustetuille pinnoille tai välipaperia rullan eri kerrosten välillä. Toisaalta on epäkohtana se, että pahvia ei voi kuljettaa hitsautuvana niin, että se voitaisiin kiinnittää peitettävälle pinnalle yksinomaan kiinniteaineen

lämpöaktiivomilla. Tämänkaltaisia välike-elimä käytettäessä on pakko suorittaa liimaus pisteittäin siten, että kiinnitystä suoritettaessa paikka paikoin käytetään kerrallaan kiinnitysainetta tavallisesti lämmitettyä bitumia tai asvalttia, niin että kiinnityskohdat välike-elimien välillä täytetään pääasiallisesti kokonaan kiinniteaineella. Tämän menetelmän voidaan sinänsä katsoa olevan hyvän, mutta suuri epäkohta on siinä, että kiinnityksen yhteydessä pitää olla mukana asfaltinkeitin sekä asfalttipatoja katolla ja että työ on liikaista ja usein on vaikeata tarkistaa työn laatu sekä pahvin kiinnittymislujuus alustaan. Pahvin pisteliimauksessa vaaditaan rakennusmääräysten mukaan nykyään, että 20 % pahvin pinnasta on liimattava alustaan kiinni.

Päästökseen käyttämästä asfalttikeittimiä ja -patoja katolla ovat saksalaisten patenttien 1169106, 1223520 ja 1275856 mukaisesti jo valmistajatehtaat varustaneet kattopahvinsa alapinnan erikoisilla kiinniteainetyynyillä, joko bitumisesta aineesta tai itsekiinnittyvästä kiinniteaineesta, esim. itsekiinnittyvästä muoviaineesta siten, että nämä tyynyt joko paikoitellen tai kokonaan peittävät karkearaakeisen aineen muodostaman jatkuvan kerroksen (välike-elimet) tai itse muodostavat välike-elimä. Suorittaessa kattamistyö tällä tunnetulla ilmaraon muodostavalla pahvilla kuumennetaan kiinniteainetyyny, mutta kuumennuksen annetaan jatkua ainoastaan niin kauan, että kiinniteainetyynyjen vapaa puoli tulee tahmeaksi. Toisella tämän tunnetun ilmaraon muodostavalla pahvityypillä, nimittäin itsekiinnittyvillä kiinniteainetyynyillä varustetulla pahvilla on se epäkohta, että rullattaessa tehtaassa pahvia rullalle, täytyy joka kierroksen (yksityisen kerroksen) väliin rullata välipaperi tai välikalvo, jotta estettäisiin kerrosten yhteenliimautuminen. Tosiasia on myös se, että ainakin kesäaikana tullaan usein välipaperia tai -kalvoa myöskin bitumisilla kiinniteainetyynyillä varustetuissa kattopahveissa. Yhteisenä haittana näissä tyynyissä kattopahveissa on se, että valmisuuden yhteydessä, olkoon kyseessä bitumisista tai itsekiinnittyvistä kiinniteaineista muodostettu kiinnitetyyny, vaaditaan aina erikoispahvikoneita ja valmistus on huomattavasti vaikeampaa kuin sellaisen ilmaraon muodostavan pahvin valmistus. jossa käytetään karkearakeista ainetta välike-elimenä.

Suomalaisesta patenttijulkaisusta 35 436 on edelleen tunnettua, että välike-eliminä ja yhteenliimautumisen estävänä kerroksena käytetään vaahtomuovikuulia, joilla lisäksi on etuna se, että ne ovat kevyempiä kuin samaan tarkoitukseen käytetty karkea kiviaines, ja jotka näin ollen

pienentävät kattopahvin painoa huomattavasti. Tästä suomalaisesta patenttijulkaisusta tunnettu pahvi kiinnitetään alustaansa tavanomaiseen tapaan eli paikalle levitetyn kiinnityssideaineen avulla, samoin kuin on laita esimerkiksi edellä kuvatussa pahvissa, jossa on välike-eliminä poltetun, paisutetun saven lajiteltuja rakeita.

Esillä olevan keksinnön tarkoituksena on sentakia, välttämällä tunnettujen menetelmien haittapuolet katettaessa pintoja ilmaraon muodostavilla pahveilla ja valmistettaessa näitä pahveja saada aikaan erittäin rationalisoitu menettelytapa katettaessa ilmaraon muodostavalla pahvilla, erikoisesti kattopahvilla, ja tehdä mahdolliseksi pahvin valmistus tavallisessa ilmarakopahvin valmistuskoneessa, jolloin ei tarvita rullauksen yhteydessä välipapereita yhteenliimautumisen estämiseksi eri kerrosten kesken. Tämä päämäärä saavutetaan keksinnön mukaisella menetelmällä, ja jolle on tunnusomaista se, mikä on esitetty pääpatenttivaatimuksessa.

Keksinnön erään erikoisen edullisen sovellutusmuodon mukaan muodostetaan välike-eliimiin nähden vastakkaisen pahvipinnan ei-tahmea muovikalvo, joka polttamisen tai sulatuksen avulla on poistettavissa, samalla kuin muovikalvon alla oleva, ja kalvon polttamisen tai sulatuksen avulla tahmeaksi tullut pahvin pinta tulee esille.

Keksinnön mukaisella menetelmällä ei saada aikaan kiinnitystä alustaan tahmeitten tai lämmityksellä tahmeiksi tehtyjen välike-elimien avulla, vaan sen sijaan pitää pisteittäin tai paikoittain tuhota ei-tahmeat välike-elimet, jotta sillä tavalla tehtäisiin mahdolliseksi kiinniliimaus lämpöaktiivisen kiinniteaineen avulla, jolla välike-elimet on kiinnitetty pahviin. Lämmittämisen päätarkoituksena on keksinnössä näillä ollen välike-elimien tuhoaminen, jotta kiinnitys voisi tapahtua sisäläsisijaitsevan kiinniteaineen avulla.

Keksintö käy lähemmin selville seuraavasta selityksestä sekä oheisesta piirustuksesta.

Kuv. 1 esittää leikkausta osasta pahvia, joka on keksinnön mukaisella menetelmällä kiinnitetty alustaan esim. betonialustaan.

Kuv. 2 esittää perspektiivikuvana esimerkkiä pahvin paikalleen asettamisesta keksinnön mukaisesti.

Kuv. 3 esittää välike-elimillä varustettua pahvipintaa keksinnön  
erään toisen sovellutusmuodon mukaan.

Kuv. 4 esittää leikkauksena kolmatta esimerkkiä pahvista keksinnön  
mukaisesti.

Esillä olevan keksinnön mukaisen menetelmän mukaan on välike-eliminä  
pahville käytettävä synteettisestä muovista muodostettuja, lämmittä-  
misen avulla tuhoutuvia, ei-tahmeita kappaleita niin, että välike-  
elimillä varustetun pahvin pinta paikoittaisella lämmittämisellä ennen  
pahvin päällevetoa peitettävälle pinnalle voidaan paikka paikoin akti-  
voida pahvin lämpöaktiivisella kiinniteaineella varustettu tai siitä  
muodostettu pinta samanaikaisesti tuhoamalla välike-eliminä toimivat  
kappaleet, jotka sijaitsevat välimatkan päässä toisistaan niillä pahvin  
pintaosilla, joissa tapahtuu paikoittainen lämmittäminen. Tämän jälkeen  
kiinnitetään ilmaraon muodostava pahvi peitettävälle pinnalle lämpö-  
aktiivisen kiinniteaineen avulla pahvin pinnan lämmitettyjen paikkojen  
alueella. Keksinnön mukaisen menetelmän mukaan ei näin ollen vaadita  
erillisen kiinniteaineen käyttöä, kun pahvi kiinnitetään alustaan.  
Tästä on suurena etuna se, että päästään kuljettamasta mukana asfaltti-  
keitteimiä ja -patoja, josta taas seuraa, että itse työ on siistimpää.  
Asfalttipadat korvataan yksinkertaisella lämpölaitteella esim. puhal-  
luslampuilla tai kaasuoiljypolttimilla tai erikoispolttimilla, jotka  
suuntaavat kuumat kaasunsa pahvirullaa kohti tuhotakseen paikoittain  
välike-elimet ja aktivoidakseen pahvin oman bitumi- tai asfalttimassan,  
jonka jälkeen se voi toimia kiinniteaineena. Lämpölaite voidaan senjäl-  
keen joko kokonaan sulkea tai asettaa säästöliekille, jolloin pahvi-  
rulla kääritään auki vielä jonkin matkaa ja lämpölaite siirretään  
uuteen paikkaan välike-elimien paikoittamiseksi tuhoamiseksi ja kiinni-  
teaineen aktivoimiseksi. Tämä menettelytapa esitetään kaaviollisesti  
kuvioissa 1 ja 2, joissa pahvirullan päällimmäisin kerros erotetaan  
kolmen polttimen 12, jotka ovat samalla kannattimella 11, vaikutuksen  
alaiseksi, jolloin polttimet suuntaavat kuumat polttokaasunsa ja  
liekkinsä rullaa 10 kohti. Paikoitellen tapahtuvalla lämmittämisellä  
saadaan aikaan lämmössä tuhoutuvien kappaleitten paikoittainen tuhou-  
tuminen niin, että kattopahvi jatkuvassa aukikäärinnässä ja alustaan  
kiinnityksessä tulee kiinnitetyksi alustaan täsmälleen lämpöaktiivisil-  
la alueilla, joissa välike-elimet tuhottiin. Tämä käy selville kuvioista  
1, jossa kattopahvi 13 välike-elimien 14 on asetettuna alustaan 15 vasten  
paitsi lämpöaktiivisella alueella 16, jossa kattopahvi on välittömästi  
kiinni alustassa 15 lämpöaktiivisella bitumi- tai asfalttipinnallaan.  
Jotta olisi mahdollista suorittaa yksinkertainen päällekkäispatkos

voidaan välike-elimet sinänsä tunnettuun tapaan kiinnittää pahvin pintaan jättämällä pitkin pahvin toista sivureunaa ulottuva suikalee muotoinen reunaosa 17 vapaasti välike-elimistä 14, kuten kuva 3 esittää. Tässä tapauksessa lämpöaktivoidaan koko suikaleenmuotoinen reunaosa, jotta ilmaraon muodostava pahvi peittäisi tiiviisti peittävän pinnan. Tämä reunaosa on edullisesti peitetty sulatuksella tai polttamisella tuhottavissa olevalla, ei-tahmealla muovikalvosuikaleella, joka on esim. polystyreeniä, polyeteeniä tai polyesteriä, jolloin suikale tuhotaan kuumentamalla päällekkäisjatkoksen aikaansaamiseksi.

Keksinnön mukaan käytetään lämmössä tuhoutuvina välikekappaleina synteettisiä ei-tahmeita muovikappaleita, jotka ovat edullisesti polystyreeniä, mutta voivat myös olla mitä tahansa muuta synteettistä muoviainetta, joka kappaleitten muodossa on tuhottavissa lämmittämisyhteydessä. Edullisesti tehdään nämä välike-elimet kuitenkin vaahtomista, koska muoviainemäärä joka on sulatettava tai poltettava täten jää pienemmäksi. Ei ole tarpeellista kokonaan polttaa tai kaasuunuttaa synteettistä muovia olevia kappaleita, sillä tärkeintä on, että kappaleet menettävät muotonsa. Käytettäessä polystyreeniä on näin ollen osoittautunut, että kappaleet, jotka sijaitsevat varsinkin kuumentamisen paikkojen reunaosilla ovat valuneet kattopahvin asfaltti- tai bitumikerrokseen ja osittain yhtyneet ja sulautuneet siihen.

Toinen suuri etu synteettistä muovia olevissa, varsinkin jos on kyseessä paisutettu polystyreeni, välike-elimissä on niitten halpuus verrattuna poltettuun, paisutettuun saveen. Oleellinen etu on kuitenkin painossa, sillä vaahtomuoviset välike-elimet ovat oleellisesti kevyempiä kuin vastaavat kivi- tai poltetusta savesta tehdyt.

On tärkeätä, että välike-elimet ovat synteettistä muovia eikä mitään "ankkurointisideaine"-tyyppistä ainetta. Keksinnön mukaisen menetelmän mukaan ei näin ollen välike-elimillä saa muodostaa samasta bitumi- tai asfalttiaineesta, mitä käytetään asfalttimassana pahvissa, sillä näin tapauksessa olisi tarpeen rullata välipaperi rullaan mukaan joka kerroksen väliin, jotta estettäisiin rullan kerrosten yhteenliimautuminen varastoidessa. Toinen painava syy bitumi- tai asfalttiaineen käytön estämiseksi välike-elimissä on bitumi- ja asfalttikulutuksen lisääntyminen aina 50 %:iin saakka, jos välike-elimet tehtäisiin tästä aineesta. Ei-tahmeitten, synteettisten muoviaineitten valinta on näin ollen sekä taloudellisesti että teknillisesti edullista.

Välike-elimiiä 14 lukuunottamatta voi menetelmän soveltamiseksi tarkoitettu pahvi olla muodostettu ennestään tunnetulla tavalla, toisin sanoen pahvissa voi olla yksi- tai useampikerroksinen kantava kerros harmaalumpupahvista, juuttikudoksesta tai lasikuitukankaasta (kudottu tai ei-kudottu). Tämä kantava kerros voi olla impregnoitu ja/tai päällystetty bitumi- tai asfalttikerroksella, joka sulkee sisäänsä kantavan kerroksen. Tällöin voi kantava kerros olla tunnettuun tapaan impregnoitu pehmeällä asfaltilla ja sitten päällystetty kovalla asfaltilla joko yhdeltä tai molemmilta puolin. Kun pahvi on tehty pintapahviksi, voi se olla tehty n.s. hoitoa tarvitsemattomaksi kattopahviksi, toisin sanoen sillä voi olla pinnan päällyksenä jotakin sopivaa murskattua kiviainesta tai pinnan päällyksenä voi olla metallinauha tai -kalvo esim. kuparista. Pahvi voi myös sisältää yhden tai useamman diffuusioesteenä toimivan metallikerroksen esim. alumiinia, kuparia tai ruostumatonta terästä. Tällaiset diffuusioesteet tai membraanit voivat olla paksuudeltaan 0.05-3 mm riippuen metallista. Nämä mahdolliset metallikerrokset voivat tunnettuun tapaan olla määrättyyn suuntaan kuviopainettuja tai rihlattuja, jolloin painannan tai rihlauksen on oltava sellainen, että pahvi voidaan toimittaa kokoonrullatussa muodossa.

Kuten tunnetuissakin ilmaraon muodostavissa pahveissa täytyy välike-eliminä toimivien muovijyvästen olla yhtäläisiä jyväsuuruudeltaan, jolloin jyväsuuruusalueen on altava melko tiukka. Sopiva jyväsuuruusalue on 4-8 mm, mutta suurempia ja pienempiäkin jyviä voidaan käyttää.

Ei ole tarpeellista, että paikoittain tapahtuva lämmittäminen välike-elimillä varustetun pahvin pinnalla suoritetaan avonaisella liekillä, sillä myöskin voidaan käyttää säteilylämpöä säteilylähteistä, jotka antavat suuren energiamäärän aikayksikköä kohti. Sellaisessa tapauksessa täytyy kuitenkin käyttää muoviaineena sulamalla tai kaasuntuomalla tapahtuvaa muoviainetta. Tällaisiin aineisiin kuuluu mm. sekä polystyreeni että polyeteeni.

Keksintöä on kuvattu sellaisen pahvin yhteydessä, joka on muodostettu lämpöaktiivisesta kiinniteaineesta esim. bitumista tai asfaltista. Keksintöä voidaan kuitenkin myös käyttää hyväksi sellaisen pahvin yhteydessä, joka on ainoastaan sivelty pinnaltaan lämpöaktiivisellä kiinniteaineella, siis siltä pinnaltaan, jossa sijaitsevat välike-elimet, jolloin tämä kiinniteaine myös toimii kiinniteaineena välike-elimien kiinnittämiseksi pahville.

Erittäin edullinen keksinnön sovellutusmuoto ilmaraon muodostavasta pahvista on se, että pahvin yhteenliimaus ulkopuolella tai yläpuolella olevan kerroksen kanssa tapahtuu vastaavalla tavalla, toisin sanoen kuumentamalla pisteittäin tai paikoittain tai täydellisesti pahvin välike-elimistä vapaa pinta. Keksinnön tämän sovellutusmuodon mukaan voidaan tosin sangen yksinkertaisesti sulattaa normaali, pahvin valmistuksessa päällimmäiseksi tehty hienojyväinen mineraali, varsinkin taakki, pahvin bitumikerroksen sisään, jotta näin saataisiin pahvi tahmeaksi ja liistautuvaksi, mutta keksinnön mukaan pidetään tätä tarkoituksesta varten parempana sellaista pahvin rakennetta, joka on esitetty kuviossa 4. Kuviossa 4 esitetty pahvi eroaa kuviossa 1 esitetystä pahvista ainoastaan siinä suhteessa, että ei-tahmeata ainetta oleva ohut muovikalvo 18 on peittävästi kiinnitetty välike-elimistä 14 vapaalle pahvipinnalle pahvin valmistuksen yhteydessä. Sitten kun pahvi on kiinnitetty alustaan pisteittäin tai paikoittain suoritettujen välike-elimien 14 polttamisen tai sulatuksen avulla, tehdään pahvin yläpuolel kokonaan tai pisteittäin tai paikoittain tahmeaksi siten, että mainittu muovikalvo 18 poltetaan pois säteilylämmön tai polttoliekin avulla tai sulatetaan, jolloin kuumentamisen yhteydessä tahmeaksi tehty bitumipinta kalvon alla vapautuu.



## PATENTTIVAATIMUKSET

1. Menetelmä kiinnitettäessä ilmaraon muodostava pahvi (13) pintaan (15), jossa menetelmässä pahvi kiinnitetään kyseiseen pintaan aktivoimalla pahvissa oleva lämpöaktivoituva sideaine ja jossa menetelmässä pahvin yläpinta mahdollisesti on peitetty lämmittämällä tuhoutuva aine olevalle muovikalvolla sekä jossa menetelmässä pahvin alapinta on peitetty välimatkan päähän toisistaan sijoitetuista välike-elimistä muodostuvalla, synteettistä muovia olevalle, lämmittämällä tuhoutuvalle, ei-tahmealla päällysteellä (14), joka estää pahvia rullalle kierrettäessä pahvin yksityisten kerrosten tarttumisen toisiinsa ja tekee pahvin ilmaraon muodostavaksi, t u n n e t t u siitä, että pahvin (13) mainitulla ei-tahmealla päällysteellä (14) varustetun pinnan täydellisellä tai paikalla paikoin tapahtuvalla lämmittämällä ennen pahvin kiinnittämistä kyseiseen pintaan (15) aktivoidaan täydellisesti tai paikka paikoin mainitun ei-tahmean päällysteen sisäpuolella sijaitseva kiinnitys-sideaine tuhoten samalla mainittu ei-tahmea päällyste lämmittämällä lämmenneissä pahvin pintaosissa, minkä jälkeen pahvi kiinnitetään lämpöaktivoitulla kiinnitysaineella kyseiseen pintaan.

2. Patenttivaatimuksen 1 mukainen menetelmä, t u n n e t t u siitä, että synteettisestä muovista muodostetut kappaleet (14) sovitetaan pahvin (13) pintaan jättämällä sinänsä tunnettuun tapaan pitkin pahvin toista sivureunaa ulottuva suikaleenmuotoinen reunaosa (17) vapaaksi näistä kappaleista ja että levitettäessä pahvia peitettäväksi tarkoitetulle pinnalle (15) sille tehdään päällekkäisjatkos ~~reuna~~ välike-elimistä vapaan reunaosan avulla.

3. Patenttivaatimuksen 1 tai 2 mukainen menetelmä, t u n n e t t u siitä, että välike-elimiksi pahville (13) sovitetaan lämmittämällä tuhoutuvia vaahtomuovikappaleita (14).

4. Jonkin patenttivaatimuksista 1-3 mukainen menetelmä, t u n n e t t u siitä, että synteettinen muovi (14) on polystyreeniä tai polyeteeniä.

5. Jonkin patenttivaatimuksista 1-4 mukainen menetelmä, t u n n e t t u siitä, että pahvin (13) yksityisten kerrosten toisiinsa tarttumisen estävä päällyste muodostetaan ei-tahmeasta muovikalvosta (18).

6. Patenttivaatimuksen 5 mukainen menetelmä, t u n n e t t u siitä, että muovikalvo (18) muodostetaan polystyreenistä tai polyesteristä.

## PATENTKRAV

1. Sätt vid förankring av en luftspaltbildande papp (13) vid en yta (15), vid vilket sätt pappen förankras vid den ifrågavarande ytan genom aktivering av ett på pappen befintligt värmeaktiverbart bindemedel och vid vilket sätt pappens övre yta eventuellt har täckts med en plastfolie av genom uppvärmningen förstörbart material samt vid vilket sätt pappens nedre yta har täckts med en av med mellanrum anbringade distansorgan bestående, av en syntetisk plast bildad, genom uppvärmning förstörbar, icke-klibbig beläggning (14), som tjänar till att vid sammanrullning av pappen förhindra en sammanklibbning av pappens enskilda skikt och till att göra pappen luftspaltbildande, k ä n n e t e c k n a t därav, att man genom fullständig eller fläckvis uppvärmning av pappens (13) med nämnda icke-klibbiga beläggning (14) försedda yta före förankringen av pappen vid den ifrågavarande ytan fullständigt eller fläckvis aktiverar det på insidan om den nämnda icke-klibbiga beläggningen befintliga förankringsbindemedlet under samtidig förstöring av den nämnda icke-klibbiga beläggningen inom de vid uppvärmningen uppvärmda ytpartierna av pappen, varefter pappen medelst det värmeaktiverade förankringsbindemedlet förankras vid den ifrågavarande ytan.

2. Sätt enligt patentkravet 1, k ä n n e t e c k n a t därav, att de av syntetisk plast bildande kropparna (14) anbringas på pappens (13) yta under kvarlämnande på i och för sig känt sätt av ett längs pappens ena sidokant sig sträckande remsformigt kantparti (17) fritt från sådana kroppar och att pappen vid påföringen på den för täckning avsedda ytan (15) överlappsskarvas med hjälp av detta från distansorgan fria kantparti.

3. Sätt enligt patentkravet 1 eller 2, k ä n n e t e c k n a t därav, att man såsom distansorganen på pappen (13) anbringar genom uppvärmning förstörbara lättplastkroppar (14).

4. Sätt enligt något av patentkraven 1-3, k ä n n e t e c k n a t därav, att den syntetiska plasten (14) är polystyren eller polyeten.

5. Sätt enligt något av patentkraven 1-4, k ä n n e t e c k n a t därav, att den sammanklibbning av pappens (13) enskilda skikt förhindrande beläggningen bildas av en icke-klibbig plastfolie (18).

6. Sätt enligt patentkravet 5, k ä n n e t e c k n a t därav, att plastfolien (18) bildas av polystyren eller polyester.

Viitejulkaisuja-Anförda publikationer

Patenttijulkaisuja:-Patentskrifter: Suomi-Finland(SF) 35 436, 37 747 (E 04 d 5/02)

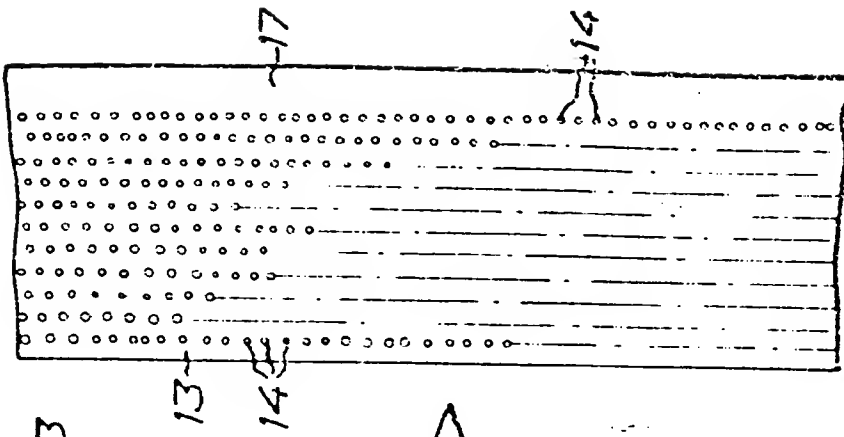


FIG. 3

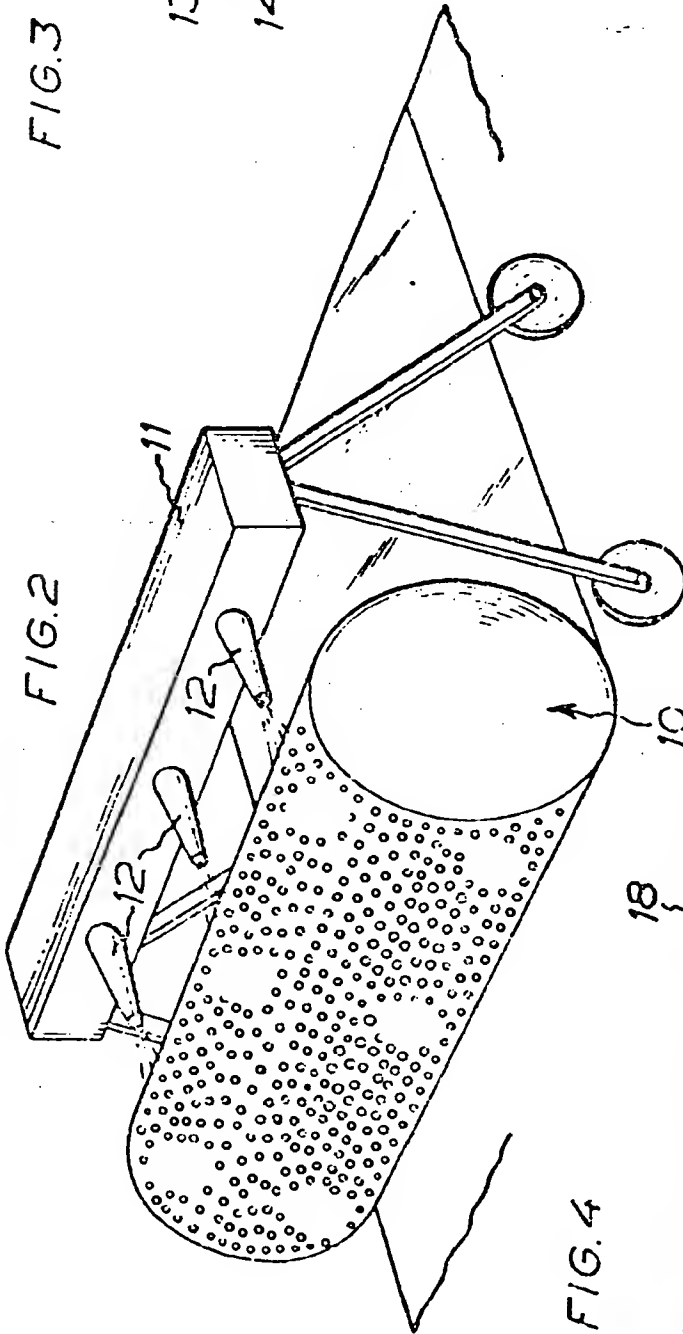


FIG. 2

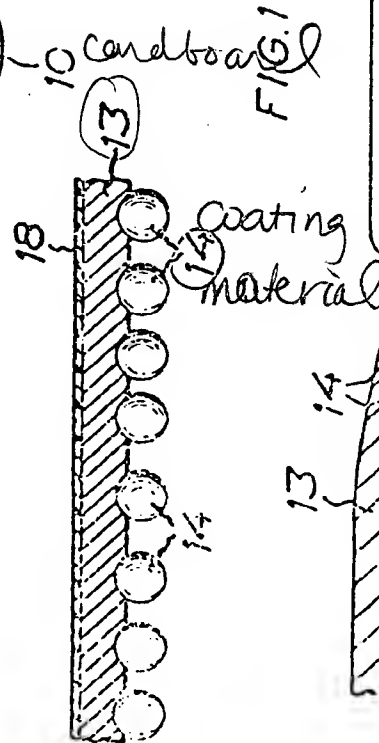


FIG. 4

FIG. 1

